取扱説明書 AS・AD・AL
Instruction manual

取り付けについて About installation

軸表面のゴミ、サビ、汚れ等を拭き取って下さい。
Cleaning of shaft surface. Clean the shaft surface of dust and rust.

心出し精度について
About off centering.

2軸間のミスアライメントをカップリングの許容値以下になる様、心出しを実施して下さい。
2軸間のミスアライメントが大きい場合、振動や異音の発生、又は寿命に大きな影響を与える事がありますので、正確に実施して下さい。

Set the misalignment between 2 shafts within coupling capacity.
If the misalignment is large between 2 shafts, vibration, noise will occur and effect for product durability.

モータ軸心の確認 Confirmation of center of motor shaft

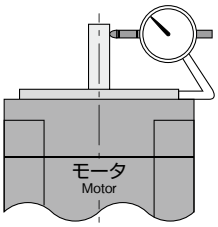

Fig.1

①モータ出力軸の振れ精度の確認をします。
Check the off centering accuracy of output motor shaft.

カップリングを取り付けるモータ出力軸の振れを測定する事により、心出し精度の基準値を把握し、カップリングの組み付けを開始します。
図の様にモータ軸にダイヤルゲージを当て、振れ量を確認して下さい。(Fig.1)

Find the centering accuracy by measuring the output motor shaft before coupling installation.
Set the dial gauge as picture for measuring the off centering of motor shaft. (Fig.1)

※モータの軸振れ量は各社にて規定されておりますが、この状態で心ズレを起こしている可能性があります。
Off centering amount of motor shaft is established by each manufacturer, however at this stage off centering might be already occurred.

組付け手順 How to install

※AS・AD・ALの大型カップリングの出荷形態は仮組み状態でのご提供となります。
AS, AD, AL are pre assembled, which are large couplings.

※仮組みしているカップリングのディスク部のクランプボルトを取り外して、ボディとディスク部を分解して下さい。ワッシャ、ボルト等は必要数のみ添付しておりますので、失くさない様に注意して下さい。紛失した場合は弊社にお問い合わせ下さい。
Loosen the screws at disk spring and take a part of body and disk spring. The washer and screws are only in right number. If you have lost them, contact us for replacement.

基準ボディ面間寸法 (LL)
Basic gap size between bodies.

型 式 Type	AS		AD		AL	
	LL寸法 Size mm	許容エンドプレイ Capacity of end play mm	LL寸法 Size mm	許容エンドプレイ Capacity of end play mm	LL寸法 Size mm	許容エンドプレイ Capacity of end play mm
155	14.8	±0.5	56.6	±1.0	※	±1.0
185	16	±0.3	67	±0.6	※	±0.6
220	16	±0.2	—	—	※	±0.4

※=LL(AS型) × 2 + LC(最大800mm) MAX

組付け手順 How to install

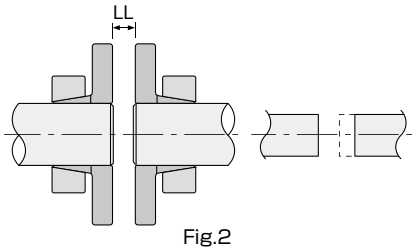

Fig.2

①ボディ面間寸法の確認
Confirmation of gap between bodies.

※ボディ面間寸法の位置決め後ボディをテーパ仕様、メカロック仕様、キー等の締結方法で仮止めを行って下さい。(Fig.2)
下穴仕様は軸締結方法、事前にご検討下さい。
After deciding the gap between body, connect with taper, Mecha-lock, and key etc. (Fig.2) Pre-hole processing and shaft connection should be concerned before.

ボディ面間寸法が下表の許容エンドプレイ以内におさまるように調整して下さい。
Adjust the gap between bodies in the number of end play table below.

※基準面間寸法は偏心・偏角がゼロである場合の許容値で、できるだけ数値に近づけて下さい。
Adjust the number as much as you can with almost 0 misangle and off centering.

※AD・ALの面間寸法は承認図寸法のLL×2+LCで基準面間寸法を算出し確認して下さい。
Calculate and confirm the distance between bodies of AD, AL with LL×2+LC.

②ボディの偏心誤差 (ε) を確認
Confirm the off centering error.

ダイヤルゲージを片側の軸に固定し、下図の様に相手側ボディの外周部に当て、軸を回転させながら振れを計測して下さい。(Fig.3)
Find the centering accuracy by measuring the output motor shaft before coupling installation. Set the dial gauge as picture for measuring the off centering of motor shaft. (Fig.3)

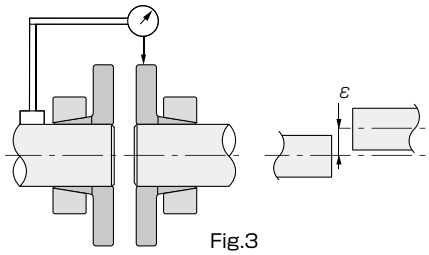

Fig.3

※ASタイプは偏心は許容できない為、できるだけゼロに近づけて下さい。
Adjust the position as much as closer to 0, since AS type is not capable misangle.

※AD・ALタイプはカタログ値、図面値以下になる様に組付けて下さい。
AD, AL type should be assembled in accuracy under catalogue or drawing.

サイズ毎の許容偏心量
Off centering capacity for each size.

型 式 Type	AS mm	AD mm	AL mm
155	0に近づけて下さい。 Close to 0	±0.3	※1
185		±0.3	※2
220		—	※3

※1 許容偏心量=tan0.5 × LC寸法 Capacity of off centering
※2 許容偏心量=tan0.4 × LC寸法 Capacity of off centering
※3 許容偏心量=tan0.4 × LC寸法 Capacity of off centering